

⑨ 日本国特許庁 (JP)

⑩ 特許出願公開

## ⑫ 公開特許公報 (A)

昭55—31161

⑤ Int. Cl.<sup>3</sup>  
C 23 C 7/00識別記号  
1 0 2庁内整理番号  
7011—4K

⑬ 公開 昭和55年(1980)3月5日

発明の数 1  
審査請求 有

(全 3 頁)

## ⑭ 油脂分解性塗膜

⑮ 特 願 昭53—104176

⑯ 出 願 昭53(1978)8月26日

⑰ 発 明 者 華園繁弥

東京都世田谷区池尻 3—3—7

⑰ 発 明 者 砂田幸禧

東京都台東区谷中 5—9—3

⑱ 出 願 人 日建塗装工業株式会社

東京都荒川区荒川 7—18—2

⑲ 代 理 人 弁理士 高木八次

## 明 細 書

## 1. 発明の名称

油脂分解性塗膜

## 2. 特許請求の範囲

Al, Ti, Zr の 1 または 2 以上からなる金属酸化物粉体と Fe, Co などの遷移金属粉体および Cr, Mn などの金属酸化物粉体との混合粉体を基材金属表面に溶射したことを特徴とする油脂分解性塗膜。

## 3. 発明の詳細な説明

この発明は基材金属特にその成形物例えば電子、電気、ガスおよび電子・蒸気オーブンなどの内壁面に適用して加熱調理に供し、油脂類から発生する油脂フュームによるオーブン内壁面の汚染を効果的に防止し得る油脂分解性塗膜に関する。

周知のように電子、電気、ガスオーブンの類は、鳥肉、牛肉、豚肉その他油脂加工品などの調理頻度が多ければ多い程加熱による前記油脂

類から発生する多量の油脂性フュームによってオーブン内壁面の汚染されるのが常であるが、その汚染度はオーブンの使用頻度に比例して激しく、時にはこれが経時的に堆積状にまで付着し、しかもこの堆積汚染物が加熱によって再溶解すると、これがオーブンの内壁面を流れて該面の汚染を一層不良ならしめることは従来からしばしば経験されて来たところである。

このためオーブンの内壁面に発生するかかる現象を防止しようとする目的で、油脂類や炭化水素化合物の分解能触媒として知られる Fe, Co などの遷移金属酸化物粉体や Mn, Cr などの金属酸化物粉体を被記するバインダーとともに混練し、この混練物を予め所望するオーブンの内壁面にコーティングするという幾つかの方法が案出され知られている。

例えばこの場合に使用されるバインダーには (i) 珪ろう系物質例えばけい石、長石、珪砂等の調合物、(ii) アルミ珪ろう系物質例えばリチウム、珪素-けい酸ガラス調合物、(iii) 水ガ

特開 昭55-81161(2)

ラス系物質例えばアルカリシリケート、アルキルシリケートを主材とする調合物などがあり、かかる方法の適用（オープン内面コーティング）によって一応前記油脂類による汚染は防止されるものゝなむ次の点で各種の難点が指摘されている。

例えば(イ)においては、その塗膜形成に当って適用温度が800℃以上であることから、基材々料金属の種類および厚さなどに制約があり、また(ロ)にあっては塗膜形成温度が540～550℃の範囲で前者(イ)より遙かに低く実用上有利ではあるが、基材金属としては、アルミニウムまたはアルミニウム合金類もしくはアルミニウムの表面コーティングを施した鉄鋼板でなければならぬなど前者同様基材々料面での制約がある。これに対し(ハ)については、前記(イ)、(ロ)の場合と異なり、特に基材々料上の選択性がなく260℃以下の低温処理が可能であるが、適用基材表面の処理条件によっては塗膜の被着が悪いばかりでなく、塗膜にクラックを生じて塗膜が剥離す

るなどの欠点があり、しかもこの塗膜は耐摩耗性および硬度において前記二者(イ)、(ロ)に劣るという欠点がある。

さらにまた前記(イ)、(ロ)、(ハ)の方法は、いずれも所要コーティング材料が水を分散剤としているために、これが基材金属表面にコーティングされる場合に、大気中の湿、湿度変化によって塗膜表面状態の均整化特に多孔状態の均整化が得にくく、このため良好な均整化された多孔質塗膜面を得るには常に基材金属に対応する最適のコーティング条件を採択せねばならぬほど加工条件によって大いに影響されるという欠陥がある。

こゝにおいて本発明者等は上記の点に立脚して前記の諸点を改善すべく各種研究の結果、Al、Ti、Zrなどの金属酸化物粉体を基材金属面に溶射して得られる塗膜が均一多孔性に富み油脂類や水を吸収し易く、良好な硬度および耐摩耗性を有することを実験的に確認するとともに、前記金属酸化物粉体に適量のFe、CoまたはMn、Crなどの金属酸化物粉体を混用する場合に、得ら

れる塗膜の多孔性および油脂類、水などの吸収性の減退がなく、むしろ塗膜硬度および耐摩耗性、耐剝離性において一層良好結果の得られることを見出し、本発明を完成した。

こゝに使用するAl、Ti、Zrなどの金属酸化物は、その単独または2種以上の混合粉体としてそのいずれの場合にあってても大気中の湿、湿度に殆んど無関係に基材金属表面に適用（溶射）して油脂類や水を吸収し易い均一多孔性塗膜を得るが、より好ましくはAl、Ti、Zrの2種または3種からなる混合粉体を使用することが最良結果を得る上で効果的である。この対応基材としては、公知の鉄鋼、ステンレス、アルミニウムまたはアルミニウム合金類およびアルミニウムで表面コーティングした鉄鋼板など任意に使用して満足される。

しかして上記において前記金属酸化物の混合粉体をその対応金属面に溶射するには、公知のプラズマ方式またはガス方式のいずれによってもよいが、高速溶射の可能なプラズマ方式によ

ることが能率上後者の場合に比べ遙かに有利である。溶射条件には適用する粉体の粒度、溶射ガスの種類および流量その他溶射距離などの諸条件の考慮されることはいうまでもないが、本発明ではその実施上前記分解触媒混用の場合と異なり、大気中の湿、湿度に全く影響されることがないので、常に所望する溶射条件に適応した一定の均一多孔性塗膜を容易にかつ能率的に得ることができる。

本発明において生成した均一多孔性塗膜が、いかなる理由によって油脂類や水を吸収し易くなるかは理論的に不詳であるが、本発明者等の実験によれば、溶射剤としてある粒度（100～200メッシュ）の前記金属酸化物の混合粉体を対応基材金属面に溶射（従来にあっては水を媒体とする前記(イ)、(ロ)、(ハ)方式が適用される）するので、湿、湿度変化に影響されることなく、均一多孔性塗膜として得られる時に、Al、Ti、Zrなどの金属酸化物からなる活性化された塗膜の吸収能により油脂類や水を多孔質面に吸収し易く、

特開 昭55-31161(3)

同時に溶射剤中に混用した分解触媒の存在によって一層良好な吸収と分解とが次々と効果的に行われるものと思われる。

このようにこの発明は、溶射剤として  $Al, Ti, Zr$  などの金属酸化物粉体の単独または2種以上の混合粉体を使用したところに第1の特徴があり、さらにはこれに  $Fe, Co, Mn, Cr$  などの金属酸化物粉体の適量(少量)混用により一層油脂類、水の吸収分解を効果的ならしめるとともに、塗膜硬度、耐摩耗性のほか特に耐剝離性の増強を図ったところに第2の特徴がある。

以上説明したようにこの発明は、前記特性を有し、かつ所期する効果を遺憾なく発揮せしめ得るものであるから、これを例えば電子、電気、ガスおよび電子-蒸気オープンなどの内壁面に適用する時は、該オープンによって油脂質物などを加熱調理に際して発生する油脂フュームを効果的に吸収分解して油脂フュームによる内壁面の汚染を防止することができる。従ってこの面からする本発明の適用範囲は広く実用上の効果は

著大である。

以下この発明を実施例によってさらに具体的に説明する。

#### 実施例1

ステンレス板 ( $100\text{mm} \times 100\text{mm} \times 1.5\text{mm}$ )<sup>(1)</sup>の表面を常法によって脱脂するとともに  $\phi 60$  モランダムによりブラスト加工を施した後下記組成からなる金属酸化物粉体混合物をプラズマ溶射機(プラズマダイナ社製)によりアルゴン-ヘリウムガスを用いてブラスト加工面に膜厚100ミクロンとなる如く溶射し、均一多孔性(平均孔径約10ミクロン)塗膜を得る。次いでこのステンレス板を250℃に保持し、その平面適所に植物油(紅花油)の一滴を滴下したところ該油滴は2分30秒で完全に多孔性膜に吸収され、かつ経時的(15分後)には油滴吸収時に見られた油にじみが全く消失し、非滴下部分と全く同様視(常法による検鏡結果による)され区別できず、満足すべきものであった。

(組成)

$Al_2O_3$ (100メッシュ)	100部 (重量-以下同じ)
$MnO_2$ (120 $\mu$ )	60
$CoO$ (120 $\mu$ )	40

#### 実施例2

30ミクロンアルミナイズド銅板 ( $100\text{mm} \times 100\text{mm} \times 1.2\text{mm}$ )<sup>(1)</sup>の表面を常法によって脱脂し、レースパフにより研磨後該面に下記組成からなる金属酸化物粉体混合物をプラズマ方式により膜厚120ミクロンとなる如く溶射し所望する多孔性(平均孔径約8ミクロン)塗膜を得る。

次いでこのアルミナイズド銅板を実施例1と同条件下において同様の試験に供した。その結果は実施例1同様極めて満足すべきものであった。

(組成)

$Al_2O_3$ (150メッシュ)	40部
$TiO_2$ (120 $\mu$ )	40
$MnO_2$ (120 $\mu$ )	70
$CoO$ (120 $\mu$ )	20
$Fe_2O_3$ (120 $\mu$ )	10

#### 実施例3

ステンレス板 ( $100\text{mm} \times 100\text{mm} \times 1.5\text{mm}$ )<sup>(1)</sup>の表面を実施例1と同様に処理後該面に、下記組成からなる金属酸化物粉体混合物を実施例1と同様にして70ミクロンの多孔性(平均孔径約10ミクロン)塗膜を得る。次いでこのステンレス板を実施例1と同条件下において同様の試験に供したところ、極めて満足すべき前例同様の結果を得た。

(組成)

$Al_2O_3$ (180メッシュ)	100部
$TiO_2$ (180 $\mu$ )	20
$ZrO$ (180 $\mu$ )	15
$MnO_2$ (100 $\mu$ )	100
$CoO$ (100 $\mu$ )	50

特許出願人 日通塗工工業株式会社

代理人 高木 八 次